



①9 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

①2 Offenlegungsschrift  
①0 DE 42 40 825 A 1

⑤1 Int. Cl.<sup>5</sup>:  
**B 31 D 1/00**  
B 31 D 1/02  
B 65 H 35/00  
B 65 H 37/00

②1 Aktenzeichen: P 42 40 825.3  
②2 Anmeldetag: 4. 12. 92  
④3 Offenlegungstag: 9. 6. 94

*ohne, ganze  
Commentaar.  
Is ons moduler*

⑦1 Anmelder: *Artiplus*  
Elzner, Manfred, 79219 Staufen, DE  
  
⑦4 Vertreter:  
Schmitt, H., Dipl.-Ing.; Maucher, W., Dipl.-Ing.,  
Pat.-Anwälte, 79102 Freiburg

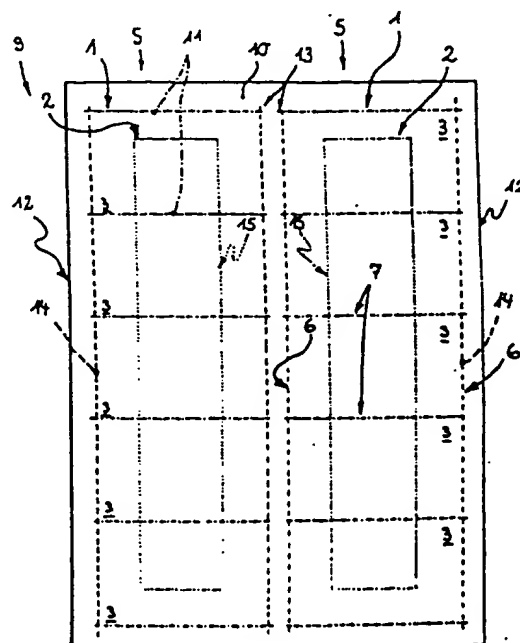
⑦2 Erfinder:  
gleich Anmelder

*inbreide op  
deze aanraag?  
lydia*

*Akteneinsicht*

⑤4 Verfahren zur Herstellung eines Druckträgers, Zuschnitt zur Herstellung eines Druckträgers sowie Druckträger

⑤7 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Druckträgers, einen Zuschnitt zur Herstellung eines solchen Druckträgers sowie den Druckträger selbst. Dabei ist beispielsweise für das erfindungsgemäße Verfahren kennzeichnend, daß die einem Trägerelement (2) zugeordneten Nutzen (3) aus nur einem zunächst durchgehenden Materialbogen (10) hergestellt werden, daß dazu in einem ersten Verfahrensschritt die quer zur Längserstreckung dieses Materialbogens (10) angeordneten Seiten (7) der untereinander angeordneten einzelnen Nutzen (3) als Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen (11) vorgefertigt werden, welche beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten (12) des Materialbogens (10) enden, daß anschließend das Trägerelement (2) in Längsrichtung des Materialbogens (10) angeordnet und mit seiner Flachseite auf den Materialbogen (10) im Bereich der Durchbrechungen (11), diese überbrückend, angeheftet oder aufgeklebt wird und daß in einem nachfolgenden Verfahrensschritt zum Vereinzeln der Nutzen (3) die in Längsrichtung des Materialbogens (10) orientierten Seiten (6) der Nutzen (3) ausgestanzt, ausgeschnitten oder dergleichen vorgefertigt werden (vgl. Figur 2).



DE 42 40 825 A 1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

BUNDESDRUCKEREI 04. 94 408 023/285

11/31

DE 42 40 825 A 1

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Druckträgers, der zumindest ein blatt- oder streifenförmiges Trägerelement sowie mehrere formatgerecht vorgefertigte, beispielsweise kartenförmige Nutzen aufweist, die an wenigstens einer Flachseite des Trägerelements mit diesem mittels einer Haft- und/oder Klebeschicht lösbar verbunden und auf ihrer dem Trägerelement abgewandten Flachseite bedruckt werden.

Die Erfindung befaßt sich auch mit einem Druckträger der eingangs erwähnten Art sowie mit einem Zuschnitt zur Herstellung eines derartigen Druckträgers, insbesondere gemäß dem eingangs erwähnten Verfahren.

Kleinformatige Druckträger, wie sie beispielsweise für Visitenkarten vorgesehen sind, lassen sich mit herkömmlichen Druckmaschinen, mit Laserdruckern, Fotokopiergeräten und anderen herkömmlichen Druck- oder Schreibgeräten wegen des vergleichsweise kleinen Formates nicht ohne weiteres bedrucken.

Üblicherweise werden derartige Visitenkarten oder dergleichen daher zu mehreren auf einen Druckbogen aufgedruckt und nach dem Druckvorgang mit Hilfe einer Schneidmaschine einzeln ausgeschnitten. Dies bedarf jedoch auch nach dem Druckvorgang noch eines nicht unerheblichen Herstellungs- und Zeitaufwandes.

Man hat daher bereits Druckträger geschaffen, die aus einem vorgestanzten Druckbogen bestehen. Dieser Druckbogen weist nebeneinander angeordnete Stanzungen auf, die die Größe einer Visitenkarte oder dergleichen Nutzen haben. Die einzelnen Nutzen auf diesem vorgestanzten Druckträger sind dabei über Materialbrücken miteinander verbunden, die nach dem Abbrechen der einzelnen bedruckten Visitenkarten meist randseitig zumindest teilweise stehenbleiben, was manche Anwender als unschön empfinden.

Zur Etikettierung und auch für andere Verwendungszwecke ist bereits ein Druckträger der eingangs erwähnten Art bekannt, auf dessen blattförmiges Trägerelement mehrere, im wesentlichen rechteckige und als Etiketten vorgesehene Nutzen aufgeklebt sind. Diese Nutzen weisen die Haft- und Klebeschicht auf ihrer dem Trägerelement zugewandten Flachseite auf und sind auf der demgegenüber abgewandten Seite beispielsweise mit einem Laserdrucker oder dergleichen bedruckbar. Diese vorbekannten Druckträger sind jedoch für Visitenkarten oder dergleichen ungeeignet.

Es besteht daher insbesondere die Aufgabe, ein Verfahren der eingangs erwähnten Art zu schaffen, das eine einfache und nur mit geringem Aufwand verbundene Herstellung auch von derartigen Druckträgern erlaubt, die beispielsweise für Visitenkarten oder dergleichen verwendet werden können. Es besteht auch die Aufgabe, einen solchen Druckträger zu schaffen, der in üblichen Druckmaschinen, Laserkopierern, Fotokopiergeräten oder dergleichen herkömmlichen Druck- oder Schreibgeräten derart bedruckbar ist, daß nach dem Druckvorgang formatgerechte Visitenkarten oder dergleichen Nutzen ohne randseitig vorstehende Materialreste zur Verfügung stehen. Darüber hinaus besteht auch die Aufgabe, einen Zuschnitt zur Herstellung eines derartigen Druckträgers zu entwickeln.

Die erfindungsgemäße Lösung besteht bei dem Verfahren der eingangs erwähnten Art insbesondere darin, daß die einem Trägerelement zugeordneten Nutzen auf nur einem zunächst durchgehenden Materialbogen hergestellt werden, daß dazu in einem ersten Verfahrensschritt die quer zur Längserstreckung dieses Material-

bogens angeordneten Seiten der einzelnen untereinander angeordneten Nutzen als Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen vorgefertigt werden, welche beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten des Materialbogens enden, daß anschließend das Trägerelement in Längsrichtung des Materialbogens angeordnet und mit seiner Flachseite auf den Materialbogen im Bereich der Durchbrechungen, diese überbrückend, angeheftet oder aufgeklebt wird und daß in einem nachfolgenden Verfahrensschritt zum Vereinzeln der Nutzen die in Längsrichtung des Materialbogens orientierten Seiten der Nutzen ausgestanzt, ausgeschnitten oder dergleichen vorgefertigt werden.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren können die einzelnen Nutzen aus nur einem zunächst durchgehenden Materialbogen hergestellt werden. Dazu werden in einem ersten Verfahrensschritt zunächst die quer zur Längserstreckung des Materialbogens angeordneten Seiten der untereinander angeordneten Nutzen als Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen vorgefertigt. In einem nachfolgenden Verfahrensschritt wird das Trägerelement in Längsrichtung des Materialbogens angeordnet und so auf den Materialbogen aufgeklebt, daß das Trägerelement dessen Durchbrechungen überbrückt. Je nachdem, ob dabei das Trägerelement oder der Materialbogen die Haft- und/oder Klebeschicht aufweist, sind die einzelnen Nutzen nach dem Bedrucken später beispielsweise als formatgerecht vorgefertigte und vom Trägerelement lediglich noch abzuziehende Etiketten oder als Visitenkarten benutzbar. Nach dem Aufkleben des Trägerelements auf den Materialbogen werden die einzelnen Nutzen durch Ausstanzen oder Ausschneiden ihrer in Längsrichtung orientierten Seiten vereinzelt, so daß nun der fertige und lediglich noch zu bedruckende Druckträger zur Verfügung steht.

Um gleichzeitig möglichst viele Nutzen in einem Verfahrensgang herstellen zu können, ist es zweckmäßig, wenn im ersten Verfahrensschritt die quer zur Längserstreckung des Materialbogens orientierten Seiten der untereinander angeordneten Nutzen von vorzugsweise zumindest zwei benachbarten Nutzen-Reihen als Durchbrechungen vorgefertigt werden, die gegenüber der benachbarten Längsseite des Materialbogens einerseits und insbesondere gegenüber den Durchbrechungen der jeweils benachbarten Nutzen-Reihe andererseits auf Abstand gehalten sind. Ein solcher Materialbogen weist somit zumindest zwei Reihen untereinander angeordneter Nutzen auf. Eine andere erfindungsgemäße Lösung für das eingangs erwähnte Verfahren sieht vor, daß die formatgerecht vorgefertigten Nutzen maschinell oder manuell auf die Haft- und/oder Klebeschicht zumindest bereichsweise aufweisende Flachseite des Trägerelements aufgeklebt werden. Dabei ist es zweckmäßig, wenn die Nutzen in zumindest einer Reihe untereinander und/oder nebeneinander auf das Trägerelement aufgeklebt werden.

Nach einem weiteren Lösungsvorschlag gemäß der Erfindung ist vorgesehen, daß in einem ersten Verfahrensschritt ein Materialbogen auf die Haft- und/oder Klebeschicht zumindest bereichsweise aufweisende Flachseite des Trägerelements aufgeklebt wird und daß in einem nachfolgenden Verfahrensschritt die Nutzen allein aus dem Materialbogen ausgestanzt, ausgeschnitten oder dergleichen vorgefertigt werden. Ein solches Verfahren, das praktisch lediglich aus einem ersten, das

Trägerelement mit dem Materialbogen verbindenden Verfahrensschritt und einem nachfolgenden Verfahrensschritt zum Ausstanzen der einzelnen Nutzen besteht, ist mit einem besonders geringen Herstellungsaufwand verbunden. Insbesondere bei einem sehr dünnen Trägermaterial kann sich jedoch das Ausstanzen der einzelnen Nutzen etwas schwieriger gestalten, wenn nur der Materialbogen, nicht aber das Trägerelement die entsprechenden Stanzungen aufweisen soll.

Die erfindungsgemäße Lösung bei dem Druckträger der eingangs erwähnten Art besteht insbesondere darin, daß das Trägerelement zumindest in einem Teilbereich seiner den Nutzen zugewandten Flachseite(n) die Klebeschicht aufweist, daß die Klebeschicht beim Abziehen der Nutzen vom Trägerelement im wesentlichen rückstandslos von den Nutzen zu trennen ist und daß die Nutzen als Karton-, Papier- oder Pappteile ausgebildet sind. Bei dem erfindungsgemäßen Druckträger sind die einzelnen Nutzen nach dem Druckvorgang praktisch ohne Klebemittel-Rückstände vom Trägerelement abzuziehen und stehen formatgerecht beispielsweise als Visitenkarten zur Verfügung.

Da mehrere Nutzen auf einem Trägerelement zusammengefaßt werden, hat der erfindungsgemäße Druckträger trotz der vergleichsweise kleinen einzelnen Nutzen eine ausreichende Größe, um in Fotokopiergeräten, Laserdruckern, Tintenstrahldruckern, oder dergleichen herkömmlichen Druck- oder Schreibgeräten bedruckt werden zu können.

Dabei ist es besonders zweckmäßig, wenn ein Adhäsionskleber die Klebeschicht bildet. Insbesondere von einem solchen Adhäsionskleber lassen sich die einzelnen Nutzen praktisch rückstandsfrei abziehen.

Besonders vorteilhaft ist es, wenn das Trägerelement sowie die Nutzen einen rechteckigen Außenumriß aufweisen und wenn das Trägerelement dabei einen Außenumriß hat, dessen Seitenlängen das Doppelte oder ein ganzzahliges Vielfaches der Länge der entsprechenden Seite eines Nutzens betragen. Somit kann das Trägerelement durch die Nutzen vollständig und ohne überstehende Ränder abgedeckt werden, wobei auf einem Trägerelement beispielsweise zwei benachbarte Reihen untereinander angeordnete und aneinander anliegende Nutzen tragen kann.

Dabei ist es vorteilhaft, wenn die einem Trägerelement zugeordneten Nutzen in ihrem Außenumriß übereinstimmen.

Die erfindungsgemäße Lösung bei dem Zuschnitt der eingangs erwähnten Art besteht insbesondere darin, daß der Zuschnitt einen einstückigen Materialbogen aufweist, der zumindest eine Reihe untereinander angeordneter und quer zur Längserstreckung des Materialbogens angeordneter Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen hat, daß die Durchbrechungen beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten des Materialbogens enden und daß auf eine Flachseite des Materialbogens wenigstens ein, dessen Durchbrechungen überbrückendes Trägerelement mittels eines Haft- und/oder Klebeschicht angeheftet oder angeklebt ist. Der erfindungsgemäße Zuschnitt weist in zumindest einer Reihe mehrere untereinander angeordnete Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen auf, die die Querseiten der einzelnen Nutzen bilden. Diese Durchbrechungen enden beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten des Materialbogens, so daß dessen an den Querseiten der einzelnen Nutzen angreifender Randbereich die Nutzen zusammenhält. Die Nutzen

werden zusätzlich durch das die Durchbrechungen überbrückende und in Längsrichtung des Materialbogens orientierte Trägerelement zusammengehalten. Zum Vereinzeln der auf dem Trägerelement gehaltenen Nutzen muß lediglich der beidseits der Nutzen bislang verbliebene und in Längsrichtung orientierte Randbereich des Materialbogens ausgestanzt oder ausgeschnitten werden, wobei die entsprechende Stanz- oder Schnittlinie die Längsseiten der einzelnen Nutzen bildet. Anschließend stehen die aus mehreren untereinander angeordneten und durch das Trägerelement zusammengehaltenen Nutzen bestehenden Druckträger zur Verfügung.

Um mittels des erfindungsgemäßen Zuschnittes auf einfache Weise bei herkömmlichen Druck- oder Schreibgeräten bedruckbare Etiketten oder dergleichen zu erhalten, ist es vorteilhaft, wenn die Haft- und/oder die Klebeschicht auf der dem Trägerelement zugewandten Flachseite des Materialbogens vorgesehen ist und wenn das Trägerelement im wesentlichen rückstandsfrei von der Klebeschicht des Materialbogens lösbar ist. Da die Haft- oder Klebeschicht bei dieser Ausführungsform auf einer Flachseite des Materialbogens vorgesehen ist, können die aus dem Materialbogen ausgeschnittenen oder ausgestanzten Nutzen beispielsweise nach dem Druckvorgang auf einfache Weise als Etiketten oder dergleichen verwendet werden.

Sollen die Nutzen demgegenüber als Visitenkarten, Identitätskarten oder dergleichen formatgerecht vorgefertigte Druckträger verwendet werden, ist es zweckmäßig, wenn die Haft- und/oder Klebeschicht auf der dem Materialbogen zugewandten Flachseite des Trägerelementes vorgesehen ist und wenn der Materialbogen im wesentlichen rückstandsfrei von der Klebeschicht des Trägerelements lösbar ist.

Sollen die einzelnen, einem Trägerelement zugeordneten Nutzen etwa dasselbe Format aufweisen und auf dem Trägerelement in einer Reihe untereinander mit ihren Querseiten aneinander anliegen, ist es vorteilhaft, wenn die benachbarten Durchbrechungen aller in einer Reihe untereinander angeordneter Durchbrechungen denselben Abstand voneinander aufweisen. Dabei sieht eine besonders vorteilhafte Ausführungsform gemäß der Erfindung vor, daß der Materialbogen zumindest zwei, voneinander beabstandete Reihen untereinander angeordneter Durchbrechungen hat.

Weiterbildungen der Erfindung sind in weiteren Unteransprüchen aufgeführt. Im übrigen ergeben sich weitere Merkmale der Erfindung aus der folgenden Beschreibung erfindungsgemäßer Ausführungsbeispiele in Verbindung mit den Ansprüchen sowie der Zeichnung. Die einzelnen Merkmale können je für sich oder zu mehreren bei einer Ausführungsform der Erfindung verwirklicht sein.

Es zeigt:

Fig. 1 einen Druckträger in einer Draufsicht, der ein blattförmiges Trägerelement aufweist, auf dem mehrere formatgerecht vorgefertigte kartenförmige Nutzen aufgeklebt oder angeheftet sind und

Fig. 2 einen Materialzuschnitt zur Herstellung eines Druckträgers, ebenfalls in einer Draufsicht.

In Fig. 1 ist ein Druckträger 1 dargestellt, der ein blattförmiges Trägerelement 2 sowie mehrere formatgerecht vorgefertigte, kartenförmige Nutzen 3 aufweist. Die hier rechteckigen Nutzen sind an wenigstens einer Flachseite des Trägerelements 2 aufgeklebt oder angeheftet. Dazu weist das Trägerelement 2 an seiner den Nutzen 3 zugewandten Flachseite eine Haft- oder Kle-

beschicht 4 auf, die vorzugsweise aus einem leicht haftenden Adhäsionskleber gebildet ist.

Wie Fig. 1 zeigt, weist das Trägerelement 2 zwei benachbarte Reihen 5 untereinander angeordneter Nutzen 3 auf. Dabei fluchten die Nutzen 3 jeder Reihe 5 mit ihren Längsseiten 6 und liegen mit ihren Querseiten 7 in jeder Reihe aneinander an. Alle der dem Trägerelement 2 zugeordneten Nutzen 3 stimmen in ihrem Außenmaß überein. Das Trägerelement 2 hat einen Außenmaß, dessen Seitenlängen in Querrichtung des Trägerelements 2 dem Doppelten der Länge der Querseiten 7 eines Nutzens 3 entsprechen; in Längsrichtung des Trägerelements 2 weist dieses demgegenüber eine Seitenlänge auf, die dem fünffachen der Länge der Längsseiten 6 eines Nutzens 3 entspricht, so daß auf dem Trägerelement 2 zwei Reihen 5 von jeweils fünf Nutzen aufgelegt oder angeheftet werden können.

Die Nutzen 3 sind als Karton-, Papier- oder Pappteile ausgebildet. Trotz ihres vergleichsweise geringen Formates sind diese auf ihrer dem Trägerelement 2 abgewandten Seite mittels eines Laserdruckers, Tintenstrahldruckers, Fotokopiergerätes oder dergleichen herkömmlichen Druck- oder Schreibgerätes bedruckbar. In Fig. 1 ist beispielsweise das obere Nutzen-Teil 8 der linken Nutzen-Reihe 5 mit einem Aufdruck versehen, so daß dieses Teil 8 — wie im unteren rechten Bildrand von Fig. 1 angedeutet ist — lediglich vom Trägerelement 2 abgezogen werden muß, um als formatgerecht vorgefertigte Visitenkarte zur Verfügung zu stehen.

Nach einer hier nicht dargestellten Ausführungsform gemäß der Erfindung ist vorgesehen, daß das Trägerelement 2 mit einem Materialbogen aus Karton, Papier oder Pappe lösbar verbunden ist und daß die einzelnen Nutzen 3 als Ausstanzungen oder Ausschneidungen dieses Materialbogens ausgebildet sind. Dabei können die Nutzen auch durch rahmenartige Materialbrücken dieses Materialbogens auf Abstand gehalten werden. Es bedarf jedoch eines präzisen Herstellungsverfahrens, um aus dem auf das Trägerelement 2 aufgeklebten Materialbogen die einzelnen Nutzen auszustanzen, ohne gleichzeitig auch das Trägerelement 2 zu durchtrennen.

Ein anderes Verfahren sieht daher vor, daß die formatgerecht vorgefertigten Nutzen maschinell oder manuell auf die Haft- und/oder Klebeschicht zumindest bereichsweise aufweisende Flachseite des Trägerelements 2 aufgelegt oder angeheftet werden.

Bevorzugt wird jedoch ein anhand von Fig. 2 erläutertes Herstellungsverfahren, das sich auch zur Herstellung derartiger Druckträger 1 eignet.

In Fig. 2 ist ein Zuschnitt 9 dargestellt, der einen einstückigen und in seinem Umriß mit durchgezogenen Linien angedeuteten Materialbogen 10 aus Pappe, Papier, Karton oder anderem Material aufweist. Dieser Materialbogen 10 hat zwei benachbarte Reihen 5 in gleichem Abstand untereinander angeordneter Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen 11, die in Fig. 2 durch strichpunktierte Linien angedeutet sind und die jeweils parallel zueinander quer zur Längsrichtung des Materialbogens 10 orientiert sind.

Wie Fig. 2 zeigt, enden diese Durchbrechungen 11 beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten 12 des Materialbogens 10, wobei die benachbarten Durchbrechungen 11 der beiden Reihen 5 mit ihrem Ende 13 auch zueinander auf Abstand gehalten sind. Auf eine Flachseite des Materialbogens 10 sind zwei in Fig. 2 mit gepunkteten Linien dargestellte streifenförmige Trägerelemente 2 angeheftet oder aufge-

klebt, die jeweils eine Reihe 5 der Durchbrechungen 11 überbrücken. Der in Fig. 2 dargestellte Zuschnitt 9 muß lediglich an den gestrichelten Linien 14 entlang den in Längsrichtung des Materialbogens 10 orientierten und miteinander fluchtenden Längsseiten 6 der Nutzen 3 geschnitten oder ausgestanzt werden, um zwei — hier streifenförmige — Druckträger 1 zu erhalten, auf dem die nun formatgerecht vorgefertigten Nutzen 3 in jeweils einer Reihe untereinander auf dem entsprechenden Trägerelement 2 angeordnet und mit diesem lösbar verbunden sind.

Wie Fig. 2 zeigt, sind dabei die Längsseiten 15 der Trägerelemente 2 mit Abstand zu den parallelen Längsseiten 6 der ihnen zugeordneten Nutzen 3 angeordnet.

Zur Herstellung des in Fig. 2 dargestellten Zuschnittes 9 sowie der entsprechenden Druckträger 1 werden die einem Trägerelement zugeordneten Nutzen aus nur einem zunächst durchgehenden Materialbogen 10 hergestellt. In einem ersten Verfahrensschritt werden die quer zur Längserstreckung dieses Materialbogens 10 angeordneten Seiten 7 der untereinander angeordneten Nutzen 3 als Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen 11 vorgefertigt, wobei diese Durchbrechungen 11 beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten des Materialbogens enden. Dabei weisen die Durchbrechungen 11 auf beiden Seiten der herzustellenden Nutzen 3 eine geringfügig größere Länge auf, als sie zur Bildung der entsprechenden Querseite 7 eines Nutzens 3 erforderlich wäre.

In einem nachfolgenden Verfahrensgang werden anschließend die Trägerelemente 2 in Längsrichtung des Materialbogens 10 auf diesem angeordnet und mit ihren Flachseiten auf den Materialbogen 10 im Bereich der Durchbrechungen angeheftet oder aufgelegt.

In einem abschließenden Verfahrensschritt, der dem Vereinzeln der reihenweise untereinander auf den Trägerelementen 2 angeordneten Nutzen 3 dient, werden die in Längsrichtung des Materialbogens 10 orientierten Seiten 6 der Nutzen 3 ausgestanzt, ausgeschnitten oder dergleichen vorgefertigt.

Dieses Verfahren sowie der in Fig. 2 dargestellte Zuschnitt 9 kann auch zur Herstellung von formatgerecht vorgefertigten Etiketten verwendet werden, wenn die Haft- und/oder Klebeschicht auf der dem Trägerelement 2 zugewandten Flachseite des Materialbogens 10 vorgesehen ist und wenn das Trägerelement 2 im wesentlichen rückstandsfrei von der Klebeschicht des Materialbogens lösbar ist. Soll der aus dem Zuschnitt 9 hergestellte Druckträger 1 jedoch für Visitenkarten oder dergleichen vorgesehen sein, ist es demgegenüber zweckmäßig, wenn die Haft- und/oder Klebeschicht 4 auf der dem Materialbogen 10 zugewandten Flachseite des Trägerelements 2 vorgesehen ist und wenn der Materialbogen 10 im wesentlichen rückstandsfrei von der Klebeschicht 4 des Trägerelements 2 lösbar ist.

Statt der in Fig. 2 dargestellten streifenförmigen Trägerelemente 2 kann dabei auch ein einstückiges Trägerelement 2 verwendet werden, das — ähnlich wie in Fig. 1 — etwa die Größe und den Außenmaß des Materialbogens 10 hat.

Beim Zuschneiden des Zuschnittes 9 im abschließenden Verfahrensgang verbleiben die an den Quer- und Längsseiten des Materialbogens 10 vorgesehenen Randbereiche, die vor dem Ausstanzen oder Ausschneiden der Längsseiten 6 der Nutzen 3 diese zusammengehalten haben, als Materialreste übrig.

Die hier dargestellten Druckträger 1 können in Kopiergeräten, Thermodruckern, Laserdruckern oder der

gleichen herkömmlichen Druck- oder Schreibgeräten bedruckt werden, die ansonsten einzelne, derart kleine Formteile nicht aufnehmen und bedrucken können. Dabei sind die hier als Nutzen 3 bezeichneten und auf dem Trägerelement 2 angehefteten oder aufgeklebten Formteile des Druckträgers 1 formatunabhängig, d. h. statt der hier dargestellten Visitenkarten können auch andere Formteile auf dem jeweiligen Trägerelement 2 aufliegen. Den in einer Reihe untereinander angeordneten Nutzen 3 eines Druckträgers 1 können jeweils auch zwei oder mehrere Trägerelemente 2 zugeordnet werden.

Die Nutzen 3 sowie der zu ihrer Herstellung verwendete Materialbogen 10 kann aus schwarzem, weißem oder farbigem Material bestehen, wobei die einzelnen Nutzen 3 mit einem Signet, einem Designmuster, einem Logo oder mit anderen Wortund/oder Bildbestandteilen bereits vorgedruckt sein können. Um den Druckträger 1 auch in herkömmlichen Laserdruckern oder Thermodruckern verwenden zu können, ist es zweckmäßig, wenn die Haft- und /oder Klebeschicht, insbesondere der verwendete Adhäsionskleber, entsprechend den in diesen herkömmlichen Druckgeräten üblichen Temperaturen hitzebeständig ist.

Die auf dem Druckträger 1 befindlichen, gegebenenfalls vorgedruckten Nutzen 3 können nach dem Druckvorgang vom Trägerelement 2 ohne weiteres und ohne einen Klebstoff-Rückstand abgezogen werden, so daß sie gebrauchsfertig und formatgerecht beispielsweise als Visitenkarten zur Verfügung stehen. Grundsätzlich ist der erfindungsgemäße Druckträger 1 nur einseitig bedruckbar. Um Visitenkarten oder dergleichen Formteile beidseitig bedrucken zu können, müssen diese entweder auf der dem Trägerelement 2 zugewandten Seite vorgedruckt oder zunächst nur auf der einen Seite bedruckt werden, um sie anschließend von Hand oder maschinell mit der bedruckten Seite nochmals auf das Trägerelement 2 aufzukleben, so daß sie anschließend auch auf der noch unbedruckten Seite bedruckt werden können.

Es ist ein besonderer Vorteil der hier dargestellten Druckträger 1, daß diese nach dem Aufdruck oder dem Druckvorgang sofort gebrauchsfertig vorliegen und somit beispielsweise formatgerechte Visitenkarten zur Verfügung stehen, die kein aufwendiges Nachschneiden erforderlich machen und die auch randseitig keine störenden Materialreste aufweisen. Dabei zeichnet sich der Druckträger 1 insbesondere durch ein einfaches Handling aus.

#### Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Druckträgers, der zumindest ein blatt- oder streifenförmiges Trägerelement sowie mehrere formatgerecht vorgefertigte, beispielsweise kartenförmige Nutzen aufweist, die an wenigstens einer Flachseite des Trägerelements mit diesem mittels einer Haft- und/oder Klebeschicht lösbar verbunden und auf ihrer dem Trägerelement abgewandten Flachseite bedruckt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die einem Trägerelement (2) zugeordneten Nutzen (3) aus einem zunächst durchgehenden Materialbogen (10) hergestellt werden, daß dazu in einem ersten Verfahrensschritt die quer zur Längserstreckung dieses Materialbogens (10) angeordneten Seiten (7) der untereinander angeordneten einzelnen Nutzen (3) als Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen

Durchbrechungen (11) vorgefertigt werden, welche beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten (12) des Materialbogens (10) enden, daß anschließend das Trägerelement (2) in Längsrichtung des Materialbogens (10) angeordnet und mit seiner Flachseite auf den Materialbogen (10) im Bereich der Durchbrechungen (11), diese überbrückend, angeheftet oder aufgeklebt wird und daß in einem nachfolgenden Verfahrensschritt zum Vereinzeln der Nutzen (3) die in Längsrichtung des Materialbogens orientierten Seiten (6) der Nutzen (3) ausgestanzt, ausgeschnitten oder dergleichen vorgefertigt werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß im ersten Verfahrensschritt die quer zur Längserstreckung des Materialbogens (10) orientierten Seiten (7) der untereinander angeordneten Nutzen von vorzugsweise zumindest zwei benachbarten Nutzen-Reihen (5) als Durchbrechungen (11) vorgefertigt werden, die gegenüber der benachbarten Längsseite (12) des Materialbogens (10) einerseits und insbesondere gegenüber den Durchbrechungen (11) der jeweils benachbarten Nutzen-Reihe (5) andererseits auf Abstand gehalten sind.

3. Verfahren nach dem Oberbegriff von Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die formatgerecht vorgefertigten Nutzen (3) maschinell oder manuell auf die Haftund/oder Klebeschicht (4) zumindest bereichsweise aufweisende Flachseite des Trägerelements (2) aufgeklebt werden.

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Nutzen in zumindest in einer Reihe (5) untereinander und/oder nebeneinander auf das Trägerelement (2) aufgeklebt werden.

5. Verfahren nach dem Oberbegriff von Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in einem ersten Verfahrensschritt ein Materialbogen (10) auf die Haft- und/oder Klebeschicht (4) zumindest bereichsweise aufweisende Flachseite des Trägerelements (2) aufgeklebt wird und daß in einem nachfolgenden Verfahrensschritt die Nutzen (3) aus dem Materialbogen (10) ausgestanzt, ausgeschnitten oder dergleichen vorgefertigt werden.

6. Druckträger mit zumindest einem blatt- oder streifenförmigen Trägerelement sowie mit mehreren formatgerecht vorgefertigten, beispielsweise kartenförmigen Nutzen, die an wenigstens einer Flachseite des Trägerelements mit diesem mittels einer Haft- und/oder Klebeschicht lösbar verbunden und auf ihrer dem Trägerelement abgewandten Flachseite bedruckbar sind, dadurch gekennzeichnet, daß das Trägerelement (2) zumindest in einem Teilbereich seiner den Nutzen zugewandten Flachseite(n) die Klebeschicht (4) aufweist, daß die Klebeschicht beim Abziehen der Nutzen (3) vom Trägerelement (2) im wesentlichen rückstandslos von den Nutzen (3) zu trennen ist und daß die Nutzen als Karton-, Papier- oder Pappteile ausgebildet sind.

7. Druckträger nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß ein vorzugsweise hitzebeständiger Adhäsionskleber die Klebeschicht (4) bildet.

8. Druckträger nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Nutzen (3) reihenförmig untereinander und/oder linienförmig nebeneinander auf dem Trägerelement (den Trägerelementen) (2) angeordnet sind.

9. Druckträger nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Nutzen (3) einen rechteckigen Außenumriß aufweisen und daß die Nutzen (3) mit ihren Längsseiten (6) miteinander etwa fluchten und/oder mit ihren Querseiten (7) aneinander anliegen.

10. Druckträger nach einem der Ansprüche 6 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß das Trägerelement (2) sowie die Nutzen (3) einen rechteckigen Außenumriß aufweisen und daß das Trägerelement (2) dabei einen Außenumriß hat, dessen Seitenlängen das Doppelte oder ein ganzzahliges Vielfaches der Länge der entsprechenden Seite (6, 7) eines Nutzens (3) betragen.

11. Druckträger nach einem der Ansprüche 6 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß das Trägerelement (2) mit einem Materialbogen (10) aus Karton, Papier oder Pappe lösbar verbunden ist und daß die Nutzen (3) als vorzugsweise durch insbesondere gitterförmig miteinander verbundene Materialbrücken voneinander auf Abstand gehaltene Ausstanzungen oder Ausschnidungen des Materialbogens (10) ausgebildet sind.

12. Druckträger nach einem der Ansprüche 6 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß die einem Trägerelement (2) zugeordneten Nutzen (3) in ihrem Außenumriß übereinstimmen.

13. Druckträger nach einem der Ansprüche 6 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß beidseits des streifenförmigen Trägerelementes (2) dessen Längsseiten mit Abstand und vorzugsweise parallel zu den Längsseiten (6) der auf dem Trägerelement (2) insbesondere in Reihe gehaltenen Nutzen (3) angeordnet sind.

14. Zuschnitt zur Herstellung eines Druckträgers, insbesondere gemäß dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Zuschnitt (9) einen einstückigen Materialbogen (10) aufweist, der zumindest eine Reihe (5) untereinander angeordneter und quer zur Längserstreckung des Materialbogens (10) angeordneter Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen (11) hat, daß die Durchbrechungen (11) beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten (12) des Materialbogens (10) enden und daß auf eine Flachseite des Materialbogens (10) wenigstens ein, dessen Durchbrechungen (11) überbrückendes Trägerelement (2) mittels einer Haft- und/oder Klebeschicht (4) angeheftet oder angeklebt ist.

15. Zuschnitt nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß der Materialbogen (10) aus Karton, Papier oder Pappe besteht.

16. Zuschnitt nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Haft- und/oder Klebeschicht auf der dem Trägerelement (2) zugewandten Flachseite des Materialbogens (10) vorgesehen ist und daß das Trägerelement (2) im wesentlichen rückstandsfrei von der Klebeschicht des Materialbogens (10) lösbar ist.

17. Zuschnitt nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Haft- und/oder Klebeschicht (4) auf der dem Materialbogen (10) zugewandten Flachseite des Trägerelements (2) vorgesehen ist und daß der Materialbogen im wesentlichen rückstandsfrei von der Klebeschicht (4) des Trägerelements (2) lösbar ist.

18. Zuschnitt nach einem der Ansprüche 14 bis 17,

dadurch gekennzeichnet, daß die benachbarten Durchbrechungen (11) aller in einer Reihe (5) untereinander angeordneten Durchbrechungen (11) denselben Abstand voneinander aufweisen.

19. Zuschnitt nach einem der Ansprüche 14 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß der Materialbogen (10) zumindest zwei, voneinander beabstandete Reihen (5) untereinander angeordneter Durchbrechungen (11) hat.

---

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

---

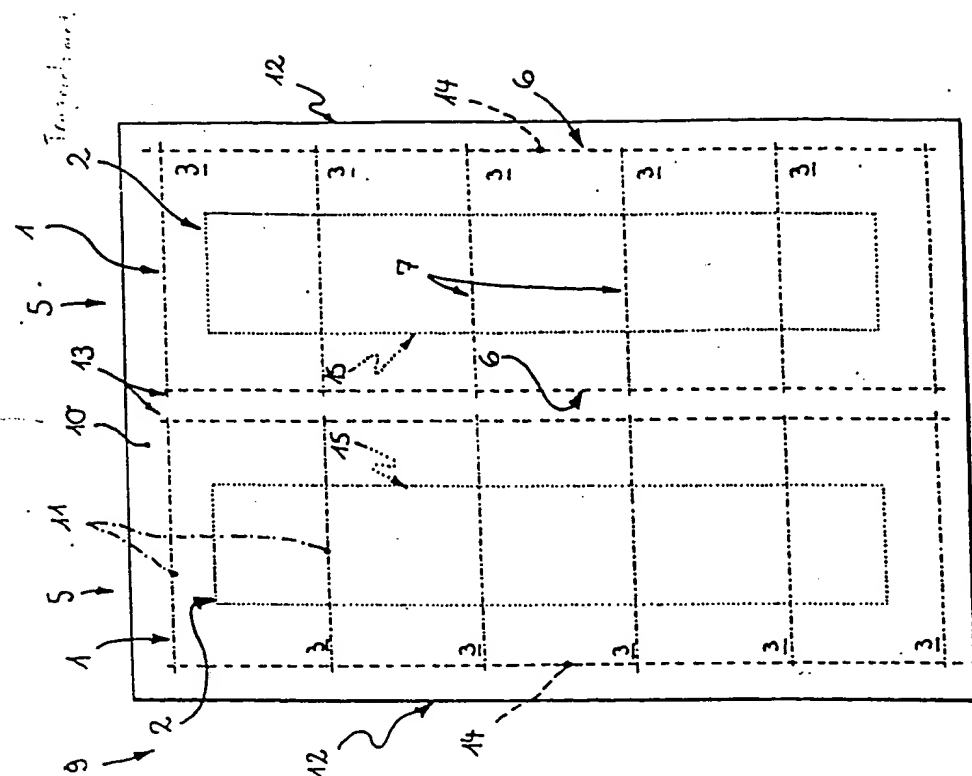


Fig. 2

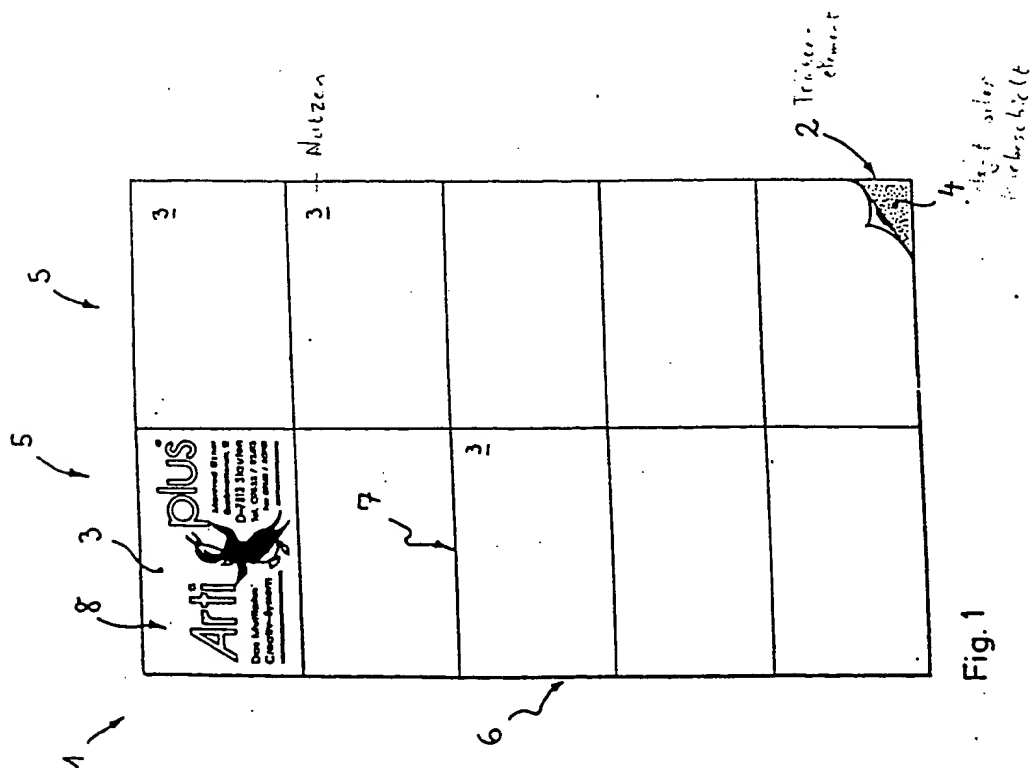


Fig. 1



## POLYGLOT INTERNATIONAL

*Global Management of Language-Related Projects*

340 Brannan Street, Fifth Floor  
San Francisco, CA 94107 • USA

Tel (415) 512-8800  
FAX (415) 512-8982

### TRANSLATION FROM GERMAN

Federal Republic of Germany

Unexamined Patent Application DE 42 40 825 A1

Int. Cl.<sup>5</sup>: B 31 D 1/00  
B 31 D 1/02  
B 65 H 35/00  
B 65 H 37/00

Registration No.: P 42 40 825.3

Filing Date: December 4, 1992

Disclosure Date: June 9, 1994

Applicant: Manfred Eizner, Staufen, Germany

Representative: H. Schmitt, W. Maucher, patent attorneys, Freiburg

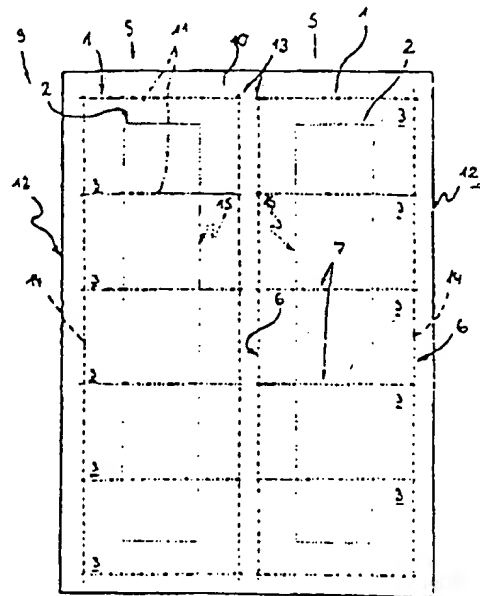
Inventor: Same as Applicant



# Method for Production of a Printing Stock, Blank for Production of a Printing Stock, as well as Printing Stock

The invention concerns a method for production of a printing stock, a blank for production of such a printing stock, as well as the printing stock itself. It is characteristic of the method according to the invention that the copies (3) allocated to one carrier element (2) are produced from only one initially continuous material sheet (10), that for this purpose the sides (7) of the individual copies (3) arranged one beneath the other across the longitudinal extent of this material sheet (10) are made beforehand as perforation lines, cutting lines or similar perforations (11) in a first process step, which end on both sides with a spacing from the sides (12) of the material sheet (10) oriented in the longitudinal direction, that the carrier element (2) is then arranged in the longitudinal direction of material sheet (10) and attached or glued with its flat side to the material sheet (10) in the region of the perforations (11), overlapping these, and that in a subsequent process step the sides (6) of copies (3) oriented in the longitudinal direction of material sheet (10) are punched out, cut out or premade in similar fashion for detachment of the copies (3) (cf. Figure 2).

//fig//



## Specification

The invention concerns a method for production of a printing stock that has at least one sheet- or strip-like carrier element, as well as several pre-formatted, for example, card-shaped copies that are detachably joined to it on at least one flat side of the carrier element by means of an adhesive or glue layer and are printed on their flat side facing away from the carrier element.

The invention is also concerned with a printing stock of the type mentioned in the introduction, as well as with a blank for production of such a printing stock, especially according to the method mentioned in the introduction.

Small-format printing stocks, as provided, for example, for visitor's cards, cannot be easily printed with ordinary printing machines, with laser printers, photocopiers and other ordinary printing or typing machines because of the comparatively small format.

Such visitor's cards or the like are therefore for the most part ordinarily printed on a printing sheet and cut out after the printing process by means of a cutting machine. However, this requires a not insignificant production cost and time expenditure even after the printing process.

Printing stocks that consist of a pre-punched printing sheet have therefore already been created. This printing sheet has consecutively arranged perforations having the size of a visitor's card or similar copy. The individual copies on this pre-punched printing stock are joined together by material bridges that at least partially remain after separation of the individually printed visitor's cards, mostly on the edges, which is perceived by many users as unsightly.

A printing stock of the type mentioned in the introduction on whose sheet-like carrier element several essentially rectangular copies prescribed as labels are glued is already known for labeling and also for other applications. These copies have the adhesive and glue layer on their flat side facing the carrier element and can be printed on the side facing away from this, for example, with a laser printer or the like. These already known printing stocks, however, are unsuitable for visitor's cards or the like.

The task, in particular, is therefore to devise a method of the type mentioned in the introduction that permits simple production at only limited cost of such printing stocks, which can be used, for example, for visitor's cards or the like. It is also the task to devise such a printing stock that can be printed with ordinary printing machines, laser copiers, photocopiers or similar ordinary printing or typing machines so that formatted visitor's cards or similar copies without material residues protruding on the edges are made available after the printing process. Another task is to develop a blank for production of this type of printing stock.

The solution according to the invention in the process of the type mentioned in the introduction consists especially of the fact that the copies allocated to one carrier element are produced on only one initially perforated material sheet, that for this purpose the sides of the individual copies arranged one beneath the other across the longitudinal extent of this material sheet are prepared beforehand in a first process step as perforating lines, cutting lines or similar perforations, which end on both sides with a spacing from the sides of the material sheet oriented in the longitudinal direction, that the carrier element is then arranged in the longitudinal direction of the material sheet and attached or glued with its flat side onto the material sheet in the region of the perforations, overlapping them, and that in a subsequent process step the sides of the copies oriented in the longitudinal direction in the material sheet are punched out, cut out or premade in similar fashion to detach the copies.

The individual copies in the method according to the invention can be produced from only one initially perforated material sheet. For this purpose the sides of the copies arranged one beneath the other initially across the longitudinal extent of the material sheet are premade in a first process step as perforation lines, cutting lines or similar perforations. In a subsequent process step the carrier element is arranged in the longitudinal direction in the material sheet and glued to the material sheet so that the carrier element overlaps its perforations.

Depending on whether the carrier element or the material sheet has the adhesive or glue layer, the individual copies after printing can be used later, for example, as pre-formatted labels that need only be withdrawn from the carrier element, or as visitor's cards. After gluing of the carrier element onto the material sheet the individual copies are detached by punching out or cutting out of their sides oriented in the longitudinal direction so that the finished printing stock, which is still to be printed, is available.

In order to be able to simultaneously produce as many copies as possible in one process step it is expedient if in a first process step the sides of the copies arranged one beneath the other oriented across the longitudinal extent of the material sheet are premade as perforations from preferably at least two adjacent rows of copies that are spaced relative to the adjacent longitudinal side of the material sheet, on the one hand, and especially relative to the perforations of the corresponding adjacent rows of copies. This type of material sheet thus has at least two rows of copies arranged one beneath the other. Another solution according to the invention for the process mentioned in the introduction proposes that the pre-formatted copies are glued by machine or manually onto the flat side of the carrier element having the adhesive and/or glue layer at least in areas. It is expedient in this case if the copies are glued to the carrier element one beneath the other and/or one next to the other in at least one row.

According to an additional solution according to the invention it is proposed that in a first process step a material sheet is glued onto the flat side of the carrier element having the adhesive and/or glue layer at least in areas and that in a subsequent process step only the copies are punched out, cut out or pre-made in similar fashion from the material sheet. This

type of process, which in practice consists merely of a first process step that joins the carrier element to the material sheet and a subsequent process step for punching out of the individual copies, is connected with a particularly limited production cost. Especially in a very thin carrier material, however, punching out of the individual copies can be somewhat more difficult if only the material sheet but not the carrier element is to exhibit the corresponding perforations.

The solution according to the invention in the printing stock of the type mentioned in the introduction consists, in particular, of the fact that the carrier element has the glue layer at least in a partial region of its flat side(s) facing the copies, that the glue layer is to be separated from the copies essentially free of residue when the copies are pulled from the carrier element, and that the copies are designed as cardboard, paper or paperboard parts. In the printing stock according to the invention the individual copies are to be pulled off after the printing process virtually without glue residues from the carrier element and be available, formatted, for example, as visitor's cards.

Since several copies are combined on one carrier element, the printing stock according to the invention, despite the comparatively small individual copies, has sufficient size to be printed in photocopiers, laser printers, ink jet printers or similar ordinary printing or typing machines.

It is particularly expedient if an adhesion glue forms the glue layer. In particular, the individual copies can be pulled off almost free of residue from such an adhesion glue.

It is particularly advantageous if the carrier element, as well as the copies, have a rectangular outline and if the carrier element has an outline whose side lengths are double (or a whole number multiple) the length of the corresponding side of one copy. The carrier element can thus be fully covered without overlapping edges by the copies, in which two adjacent rows of copies are arranged one beneath the other and abutting each other on one carrier element.

It is advantageous if the copies allocated to one carrier element correspond in outline.

The solution according to the invention in the blank of the type mentioned in the introduction consists, in particular, of the fact that the blank has a one-piece material sheet having at least one row of perforation lines, cutting lines or similar perforations arranged one beneath the other and across the longitudinal extent of the material sheet, that the perforations end on both sides with a spacing from the sides of the material sheet oriented in the longitudinal direction and that at least one carrier element is attached or glued by means of an adhesive and/or glue layer to a flat side of the material sheet, overlapping its perforations. The blank according to the invention has several perforation lines, cutting lines or similar perforations arranged one beneath the other in at least one row that form the transverse sides of the individual copies. These perforations end on both sides with a spacing from the sides of the material sheet oriented in the longitudinal direction so that its edge region adjacent to the transverse sides of the individual copies holds the copies together. The copies are additionally held together by the carrier element overlapping the perforations and oriented in the longitudinal direction of the material sheet. To detach the copies held on the carrier element only the edge region of the material sheet remaining on both sides of the copies and oriented in the longitudinal direction need be punched out or cut out, during which the corresponding perforation or cutting lines form the longitudinal sides of the individual copies. The printing stocks consisting of several copies arranged one beneath the other and held together by the carrier element are then available.

In order to obtain labels or the like that can be simply printed on ordinary printing or typing equipment by means of the blank according to the invention it is advantageous if the adhesive and/or glue layer is provided on the flat side of the material sheet facing the carrier element and if the carrier element can be detached from the adhesive layer of the material sheet essentially free of residues. Since the adhesive or glue layer in this variant is provided

on a flat side of the material sheet, the copies cut out or punched out from the material sheet can be used in simple fashion as labels or the like after the printing process.

If, on the other hand, the blanks are to be used as visitor's cards, identity cards or similar pre-formatted printing stocks, it is expedient if the adhesive and/or glue layer is provided on the flat side of the carrier element facing the material sheet and if the material sheet can be detached essentially residue-free from the glue layer of the carrier element.

If the individual copies allocated to one carrier element are to exhibit roughly the same format and lie on the carrier element one beneath the other in a row with their transverse sides adjacent, it is advantageous if the neighboring perforations all have the same spacing from each other in a row of perforations arranged one beneath the other. In this case a particularly advantageous variant according to the invention proposes that the material sheet has at least two rows of spaced perforations arranged one beneath the other.

Modifications of the invention are mentioned in additional subclaims and further characteristics of the invention are apparent from the following description of practical examples according to the invention in conjunction with the claims, as well as the drawing. The individual characteristics can be implemented individually or severally in one variant of the invention.

Figure 1 shows a printing stock in a top view, having a sheet-like carrier element on which several pre-formatted, card-shaped copies are glued or fixed and

Figure 2 shows a material blank for production of a printing stock, also in a top view.

Figure 1 shows a printing stock 1 having a sheet-like carrier element 2, as well as several pre-formatted, card-shaped copies 3. The rectangular copies here are glued or attached to at least one flat side of carrier element 2. For this purpose the carrier element 2 has an adhesive

or glue layer preferably formed from a readily adhering adhesive on its flat side facing the copies 3.

As shown in Figure 1, the carrier element 2 has two adjacent rows 5 of copies 3 arranged one beneath the other. The copies 3 of each row 5 are aligned with their long sides 6 and abut each other with their transverse sides 7 in each row. All of the copies 3 allocated to the carrier element 2 agree in outline. The carrier element 2 has an outline whose side lengths in the transverse direction of carrier element 2 correspond to double the length of the transverse side 7 of one copy 3. On the other hand, in the longitudinal direction of carrier element 2 this exhibits a side length that corresponds to five times the length of the longitudinal side 6 of one copy 3 so that two rows 5 each with five copies can be attached or glued to the carrier element 2.

The copies 3 are designed as cardboard, paper or paperboard parts. Despite their comparatively small format they can be printed on their side facing away from carrier element 2 by means of a laser printer, ink jet printer, photocopier or a similar ordinary printing or typing device. For example, the upper copy part 8 in Figure 1 of the left copy row 5 is provided with printing so that this part 8 (as indicated in the lower right edge of Figure 1) need only be pulled from carrier element 2 in order to furnish the pre-formatted visitor's card.

It is proposed according to a variant of the invention not shown here that the carrier element 2 be detachably joined to a material sheet made of cardboard, paper or paperboard and that the individual copies 3 be designed as punch-outs or cut-outs of this material sheet. The copies can also be spaced by frame-like material bridges of the material sheet. However, a precise production method is required in order to punch-out the individual copies from the material sheet glued onto carrier element 2 without simultaneously penetrating carrier element 2.



Another method therefore proposes that the pre-formatted copies be glued or attached by machine or manually onto the flat side of carrier element 2 having the adhesive and/or glue layer at least in areas.

However, a production method explained with reference to Figure 2, which is also suitable for production of such printing stocks 1, is preferred.

Figure 2 shows a blank 9 that has a one-piece material sheet 10 made of paperboard, paper, cardboard or other material indicated with perforation lines in its contour. This material sheet 10 has two adjacent rows 5 of perforation lines, cutting lines or similar perforations 11 equally spaced one from the other, which are indicated in Figure 2 by dash-dot lines and are oriented parallel to each other across the longitudinal direction of material sheet 10. As shown in Figure 2, these perforations 11 end on both sides with a spacing from the sides 12 of material sheet 10 oriented in the longitudinal direction, in which the adjacent perforations 11 of the two rows 5 are also spaced one from the other with their end 13. Two strip-like carrier elements 2 shown in Figure 2 with dotted lines are attached or glued to the flat side of material sheet 10, each of which overlaps one row 5 of perforations 11. The blank 9 shown in Figure 2 need only be cut or punched out on the dashed line 14 along the aligned long sides 6 of copies 3 oriented in the longitudinal direction of material sheet 10 in order to obtain two printing stocks 1 (here strip-like) on which the now pre-formatted copies 3 are arranged in a row one beneath the other on the corresponding carrier element 2 and detachably joined to it.

As shown in Figure 2, the longitudinal sides 15 of carrier element 2 are spaced relative to the parallel longitudinal sides 6 of the copies 3 allocated to them.

To produce the blank 9 depicted in Figure 2, as well as the corresponding printing stock 1, the copies allocated to one carrier element are produced from only one initially continuous material sheet 10. In a first process step the sides 7 of the cards 3 arranged one beneath the

other across the longitudinal extent of this material sheet 10 are premade as perforation lines, cutting lines or similar perforations 11, in which these perforations 11 end on both sides with a spacing from the sides of the material sheet oriented in the longitudinal direction. The perforations 11 have a slightly greater length on both sides of the copies 3 being produced then would be required to form the corresponding transverse side 7 of one copy 3.

In a subsequent process step, the support elements 2 are then arranged on the material sheet 10 in its longitudinal direction and attached or glued with their flat sides onto the material sheet 10 in the region of the perforations.

In a concluding process step which serves to detach the copies 3 arranged in rows one beneath the other on the carrier elements 2, the sides 6 of copies 3 oriented in the longitudinal direction of the material sheet 10 are punched out, cut out or the like.

This process, as well as the blank 9 shown in Figure 2, can also be used to produce pre-formatted labels, if the adhesive and/or glue layer is provided on the flat side of material sheet 10 facing the carrier element 2 and if the carrier element 2 is detachable essentially residue-free from the glue layer of the material sheet. However, if the printing stock 1 produced from blank 9 is prescribed for visitor's cards or the like, on the other hand, it is expedient if the adhesive and/or glue layer 4 is provided on the flat side of carrier element 2 facing the material sheet 10 and if the material sheet 10 is detachable essentially residue-free from the glue layer 4 of the carrier element 2.

Instead of the strip-like carrier element 2 shown in Figure 2, a one-piece carrier element 2 can also be used, which, as in Figure 1, has roughly the size and outline of material sheet 10.

During cutting of blank 9 in the concluding process step the edge regions provided on the transverse and longitudinal sides of material sheet 10, which held these together before punch-out or cut-out of the longitudinal side 6 of copies 3, remain as material residues.

The printing stocks 1 depicted here can be printed in copiers, thermoprinters, laser printers or similar ordinary printing or typing devices, which otherwise cannot accept and print individual blank of this small size. The blanks of printing stock 1 referred to here as copies 3 and attached or glued to the carrier element 2 are format-independent, i.e., instead of the visitor's cards shown here, other blanks can lie on the corresponding carrier element 2. Two or more carrier elements 2 can also be allocated to the copies 3 of a printing stock 1 arranged in a row one beneath the other.

The copies 3, as well as the material sheet 10 used to produce them, can consist of black, white or colored material, in which the individual copies 3 can already be pre-printed with a signet, a design pattern, a logo or with other word and/or picture components. In order to be able to use the printing stock 1 in ordinary laser printers or thermoprinters it is expedient if the adhesive and/or glue layer, especially the employed adhesion glue, is heat-resistant corresponding to the usual temperatures in these ordinary printing devices.

The optionally pre-printed copies 3 present on the printing stock 1 can be removed after the printing process from the carrier element 2 without difficulty and without a glue residue so that they are ready for use and are formatted as visitor's cards. In principle, the printing stock according to the invention is only printable on one side. In order to be able to print visitor's cards or similar patterns on both sides these must either be preprinted on the side facing carrier element 2 or initially be printed only on one side to then be glued by hand or by machine with the printed side onto the carrier element 2 so that they can then also be printed on the still unprinted side.

It is a particular advantage of the printing stock 1 presented here that this is immediately ready for use after printing or the printing process and for this reason formatted visitor's cards are available that require no costly cutting and have no troublesome material residues

on their edge. In this fashion the printing stock 1 is characterized in particular by simple handling.

#### Claims

1. Method for production of a printing stock that has at least one sheet- or strip-like carrier element, as well as several pre-formatted, for example, card-shaped copies that are detachably joined to at least one flat side of the carrier element by means of an adhesive and/or glue layer and printed on their flat side facing away from the carrier element, characterized by the fact that the copies (3) allocated to one carrier element (2) are produced from an initially continuous material sheet (10), that for this purpose the sides (7) of the individual copies (3) arranged one beneath the other across the longitudinal extent of material sheet (10) are produced in a first process step as perforation lines, cutting lines or similar perforations (11), which end on both sides with a spacing from the sides (12) of material sheet (10) oriented in the longitudinal direction, that the carrier element (2) is then arranged in the longitudinal direction of material sheet (10) and attached or glued with its flat side onto the <sup>back side</sup> material sheet (10) in the region of perforations (11) and that in a subsequent process step the sides (6) of the copies (3) oriented in the longitudinal direction of the material sheet are punched out, cut out or the like to detach the copies (3).
2. Method according to Claim 1, characterized by the fact that in a first process step the sides (7) of the copies arranged one beneath the other oriented across the longitudinal extent of material sheet (10) are produced from preferably at least two adjacent copy rows (5) as perforations (11), which are spaced relative to the adjacent longitudinal side (12) of material sheet (10), on the one hand, and especially relative to the perforations (11) of the corresponding adjacent copy row (5), on the other hand,

3. Method according to the principal clause of Claim 1, characterized by the fact that the pre-formatted copies (3) are glued by machine or manually onto the flat side of carrier element (2) having the adhesive and/or glue layer (4) at least in areas.
4. Method according to Claim 3, characterized by the fact that the copies are glued onto the carrier element (2) at least in one row (5) one beneath the other and/or one next to the other.
5. Method according to the principal clause of Claim 1, characterized by the fact that in a first process step a material sheet (10) is glued onto the flat side of carrier element (2) exhibiting the adhesive and/or glue layer (4) at least in areas and that in a subsequent process step the copies (3) are punched out, cut out or the like from material sheet (10).
6. Printing stock with at least one sheet- or strip-like carrier element, as well as with several pre-formatted, for example, card-shaped copies that are joined detachably to at least one flat side of the carrier element by means of an adhesive and/or glue layer and can be printed on their flat side facing away from the carrier element, characterized by the fact that the carrier element (2) has the adhesive layer (4) at least in a partial region of its flat side(s) facing the copies, that the adhesive layer is separated from the copies (3) when the copies (3) are pulled from the carrier element (2) essentially residue-free, and that the copies are made of cardboard, paper or paperboard parts.
7. Printing stock according to Claim 6, characterized by the fact that a preferably heat-resistant adhesion glue forms the adhesive layer (4).

8. Printing stock according to Claim 6 or 7, characterized by the fact that the copies (3) are arranged in rows one beneath the other and/or linearly one next to the other on the carrier element (carrier elements) (2).
9. Printing stock according to one of the Claims 6 to 8, characterized by the fact that copies (3) have a rectangular outline and that the copies (3) are roughly aligned with each other with their longitudinal sides (6) and/or abut each other with their transverse sides (10).
10. Printing stock according to one of the Claims 6 to 9, characterized by the fact that the carrier element (2), as well as the copies (3), have a rectangular outline and that the carrier element (2) has an outline whose side lengths are double (or a whole number multiple of) the length of corresponding side (6, 7) of a copy (3).
11. Printing stock according to one of the Claims 6 to 10, characterized by the fact that the carrier element (2) is detachably joined to a material sheet (10) made of cardboard, paper or paperboard and that the copies (3) are formed as punch-outs or cut-outs of material sheet (10) kept at a spacing from each other preferably by material bridges joined together especially in lattice-like fashion.
12. Printing stock according to one of the Claims 6 to 11, characterized by the fact that the copies (3) allocated to a carrier element (2) agree in outline (13).
13. Printing stock according to one of the Claims 6 to 12, characterized by the fact that on both sides of the strip-like carrier element (2) its longitudinal sides (15) are spaced and preferably parallel to the longitudinal side (6) of the copies (3) held on carrier element (2), especially in a row.

14. Blank for production of a printing stock, especially according to the method according to Claims 1 or 2, characterized by the fact that the blank (9) has a one-piece material sheet (10) having at least one row (5) of perforation lines, cutting lines or similar perforations (11) arranged one beneath the other and across the longitudinal extent of material sheet (10), that the perforations (11) end on both sides with spacing from the sides (12) of the material sheet (10) oriented in a longitudinal direction and that at least one carrier element (2) overlapping its perforations (11) is glued by means of an adhesive and/or glue layer (4) onto one flat side of material sheet (10).
15. Blank according to Claim 14, characterized by the fact that the material sheet (10) consists of cardboard, paper or paperboard.
16. Blank according to Claim 14 or 15, characterized by the fact that the adhesive and/or glue layer is provided on the flat side of material sheet (10) facing carrier element (2) and that the carrier element (2) is detachable essentially residue-free from the adhesive layer of material sheet (10).
17. Blank according to Claim 14 or 15, characterized by the fact that the adhesive and/or glue layer (4) is provided on the flat side of carrier element (2) facing material sheet (10) and that the material sheet is detachable essentially residue-free from the adhesive layer (4) of carrier element (2).
18. Blank according to one of the Claims 14 to 17, characterized by the fact that the adjacent perforations (11) of all perforations (11) arranged one beneath the other in a row (5) have the same spacing from each other.

19. Blank according to one of the Claims 14 to 19, characterized by the fact that the material sheet (10) has at least two rows (3) of perforations (11) arranged one beneath the other and spaced from each other.



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**